PT-26

Maçarico de Corte de Arco em Plasma

Manual de Instruções (PT)

0558004847

CERTIFIQUE-SE DE QUE ESTAS INFORMAÇÕES CHEGUEM ATÉ O OPERADOR.
VOCÊ PODE OBTER MAIS CÓPIAS ATRAVÉS DE SEU FORNECEDOR.

CUIDADO

Estas INSTRUÇÕES são para operadores com experiência. Caso não esteja familiarizado com as normas de operação e práticas de segurança para solda elétrica e equipamento de corte, recomendamos que leia nosso folheto, "Formulário 52-529 de Precauções e Práticas de Segurança para Solda Elétrica, Corte e Goivagem". NÃO permita que pessoas sem treinamento façam a instalação, operação ou a manutenção deste equipamento. NÃO tente instalar ou operar este equipamento até que tenha lido e compreendido completamente as instruções. Caso não as compreenda, contate seu fornecedor para maiores informações. Certifique-se de ter lido as Precauções de Segurança antes de instalar ou operar este equipamento.

RESPONSABILIDADE DO USUÁRIO

Este equipamento após ser instalado, operado, feito a manutenção e reparado de acordo com as instruções fornecidas, operará conforme a descrição contida neste manual acompanhando os rótulos e/ou folhetos e deve ser verificado periodicamente. O equipamento que não estiver operando de acordo com as características contidas neste manual ou sofrer manutenção inadequada não deve ser utilizado. As partes que estiverem quebradas, ausentes, gastas, alteradas ou contaminadas devem ser substituídas imediatamente. Para reparos e substituição, recomenda-se que se faça um pedido por telefone ou por escrito para o Distribuidor Autorizado do qual foi comprado o produto.

Este equipamento ou qualquer uma de suas partes não deve ser alterado sem a autorização do fabricante. O usuário deste equipamento se responsabilizará por qualquer mal funcionamento que resulte em uso impróprio, manutenção incorreta, dano, ou alteração que sejam feitas por qualquer outro que não seja o fabricante ou de um serviço designado pelo fabricante.

ÍNDICE

Capítulo / título **Página**

1.0 Precauções de segurança 129

2.0 Descrição 131
2.1 Descrição 133

3.0 Instalação 135
3.1 Ligações do maçarico à fonte de alimentação eléctrica 135
3.2 Acessórios para fontes de alimentação mais antigas 135
3.3 Selecção do gás 136
3.4 Ligações de gás 136
3.5 Montagem das peças frontais 137
3.6 Guia isoladora 138
3.7 Consumíveis soltos 138
3.8 Instalação da placa deflectora 138

4.0 Funcionamento 139
4.1 Funcionamento 139
4.2 Parâmetros de funcionamento 141
4.3 Dados de corte 141

5.0 Manutenção 147
5.1 Desmontagem do painel frontal 147
5.2 Geral 147
5.3 Sujidade e contaminação 148
5.4 Remoção e substituição da cabeça do maçarico 148
5.5 Remoção e substituição dos cabos do maçarico 149
5.6 Substituição do suporte flexível, banda do interruptor ou punho 149
5.7 Substituição do interruptor do maçarico 149
5.8 Medição dos fluxos de gás do maçarico 150

6.0 Peças de substituição 151
6.1 Geral 151
6.2 Encomendas 151

ÍNDICE

1.0 Medidas de Segurança

Todos aqueles que utilizam equipamentos de solda e corte da ESAB devem certificar-se de que todas as pessoas que trabalhem ou estiverem perto da máquina de solda ou corte tenha conhecimento das medidas de segurança. Estas medidas de segurança devem estar de acordo com os requerimentos que se aplicam às máquinas de solda e corte. Leia atentamente as recomendações a seguir. As recomendações em relação ao seu local de trabalho relativas à segurança também devem ser seguidas.

Uma pessoa com experiência em equipamentos de solda e corte deve ser responsável pelo trabalho. A operação incorreta da máquina pode danificar o equipamento e causar riscos à sua saúde.

1. Todos aqueles que utilizarem os equipamentos de solda e corte devem estar familiarizados com:
   - sua operação.
   - localização das chaves de emergência.
   - sua função.
   - medidas de segurança relevantes.
   - processo de solda e/ou corte

2. O operador deve certificar-se de que:
   - somente pessoas autorizadas mexam no equipamento.
   - todos estejam protegidos quando o equipamento for utilizado.

3. A área de trabalho deve ser:
   - apropriada para esta aplicação.
   - sem ventilação excessiva.

4. Equipamentos de segurança pessoal:
   - sempre use equipamentos de segurança como óculos de proteção, luvas e roupas especiais.
   - não utilize acessórios que não sejam adequados à operação de solda ou corte, como colar, pulseira, etc.

5. Precauções gerais:
   - certifique-se de que o cabo de trabalho esteja firmemente conectado.
   - o trabalho em equipamentos de alta voltagem **deve ser feito por pessoas qualificadas**.
   - tenha um extintor perto da área onde a máquina esteja situada.
   - **não** faça a manutenção ou lubrificação do equipamento durante a operação de corte.

ATENÇÃO

O PROCESSO DE SOLDA E CORTE PODE CAUSAR DANOS À SUA SAÚDE E A DE OUTROS. TOME AS MEDIDAS DE SEGURANÇA APROPRIADAS AO SOLDAR OU CORTAR. PEÇA AO SEU EMPREGADOR PARA TER ACESSO ÀS NORMAS DE SEGURANÇA.

CHOQUE ELÉTRICO - pode ser fatal!

- instale e aterre o equipamento de solda ou corte de acordo com a norma de segurança local.
- não toque as partes elétricas ou o eletrodo sem proteção adequada, com luvas molhadas ou com pano molhado.
- não encoste no aterramento nem na peça de trabalho.
- certifique-se de que a área de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - podem ser nocivos à saúde.

- mantenha a cabeça longe dos fumos.
- utilize ventilação e/ou extração de fumos na zona de trabalho.

RAIOS DO ARCO - podem causar queimaduras e danificar a sua visão.

- proteja os olhos e o corpo. Use a lente de solda/corte correta e roupas apropriadas.
- proteja as outras pessoas com cortinas apropriadas.

FOGO

- fagulhas podem causar fogo. Certifique-se que nenhum produto inflamável não esteja na área de trabalho.

RUÍDO - ruído em excesso pode prejudicar a sua audição.

- proteja o seu ouvido. Use protetor auricular.
- informe as pessoas na área de trabalho dos riscos de ruído em excesso e da necessidade de se usar protetor auricular.

MALFUNÇÃO - caso a máquina não opere como esperado, chame uma pessoa especializada.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU OPERAR A MÁQUINA.
PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!

Maçarico PT-26

Este versátil maçarico de 300 amperes, fácil de utilizar, oferece um desempenho de nível superior numa vasta gama de aplicações de cortes manuais e mecanizados.

- *Excelente capacidade de corte – corta até 88,9 mm e separa até 101,6 mm, através da utilização de ar, nitrogénio ou árgon-hidrogénio a 300 amperes*
- *Produz cortes limpos e de elevada qualidade*
- *Funciona a ar da oficina ou de botija, nitrogénio ou árgon-hidrogénio a 300 amperes*
- *Design leve e compacto para maior facilidade de manuseamento*
- *Eléctrodos duráveis, que reduzem os custos de funcionamento*
- *Arranque do arco do piloto – arranca até em superfícies pintadas*
- *Bico de aberturas de ranhuras disponível*
- *Capacidade de corte intermitente para aplicações metálicas expandidas ou de grelha*
- *Resguardo de abertura de ranhuras e guia isoladora para maior conveniência do operador*
- *Garantia de um ano*

Especificações

Classe de tensão "M" (EN 50078)
Capacidade de corrente (Todos os gases e pressões de serviço)
Ciclo de serviço a 100% ..... 200 A DCSP
Ciclo de serviço a 60%, Torques manuais, 100% em linha.... 300 A DCSP
Corrente nominal máxima ..... 300 A DCSP
Gases de serviço aprovados
Plasma ..... 0_2, Ar, N_2, H-35, misturas N_2/H_2
Escudo ..... Ar, N_2, CO_2, Ar
Requisitos mínimos de fluxo de abastecimento de gás
Escudo ..... 200 cfh a 85 psig (94 l/min. a 6.0 BAR)
Plasma ..... 240 cfh a 80 psig (112 l/min. a 5.6 BAR)
Comprimento das linhas de serviço ..... 7,6 m ou 15,2 m
Peso ..... 7,3 kg
12,7 kg
Pressão máx. de gás de entrada permitida ..... 100 psig (6.9 BAR)
Pressão do gás de arranque ..... 30 psig (2.1 BAR)
Requisitos mínimos de fluxo de abastecimento
de líquido de refrigeração ..... 0.9 gpm a 95 psig
(3.4 l/min a 6.6 BAR)
Pressão máxima de entrada do líquido de refrigeração... 120 psig (8.3 BAR)
Temperatura máxima de refrigeração ..... 105° F (40° C)

Consolas

ESP-150, ESP-200 e DEUCE PACK 150

Informações para encomenda

PT- 26, 90°, linha de 7,6 m 0558004031
PT- 26, 90°, linha de 15,2 m 0558004032
PT- 26, 70°, linha de 7,6 m 0558002208
PT- 26, 70°, linha de 15,2 m 0558002209

PT- 26, IN-LINE, 7,6 m 0558002320
PT- 26, IN-LINE, 15,2 m. 0558002321

NOTA: os maçaricos IN-LINE contam com um diâmetro da câmara de 50,8 mm e não incluem o bastidor ou o suporte do maçarico.

PT- 26SL, IN-LINE, 5,2 m. 0558005620
PT- 26SL, IN-LINE, 7,6 m. 0558005621
PT- 26SL, IN-LINE, 15,2 m. 0558005622

NOTA: os maçaricos IN-LINE "SL" contam com um diâmetro da câmara de 34,9 mm e incluem um bastidor de inclinação 32.

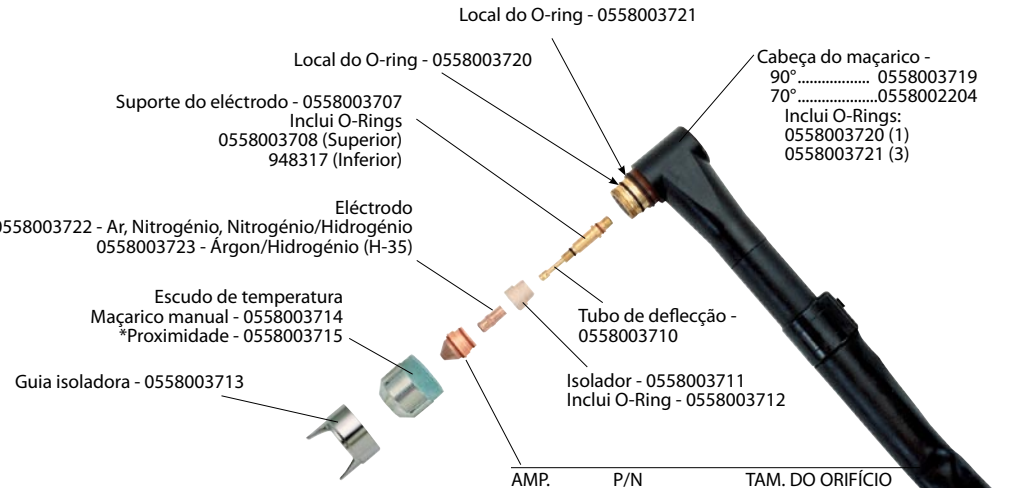
Acessórios opcionais

Protecção da cabeça do maçarico Plasmit
Para abertura de ranhuras 0558003797

Bainha em pele de 7,6 m*
Protege os cabos do maçarico de abrasões e substâncias metálicas derretidas; particularmente recomendada para abertura de ranhuras a plasma 0558002921

Bainha em pele de 15,2 m* 0558002922
Kit de peças sobressalentes 0558004030
Suporte do maçarico, 50,8 mm 0558002985
Kit de alinhamento do maçarico 0558003186
**De origem no maçarico manual.*

PT-26 – Modelos manuais

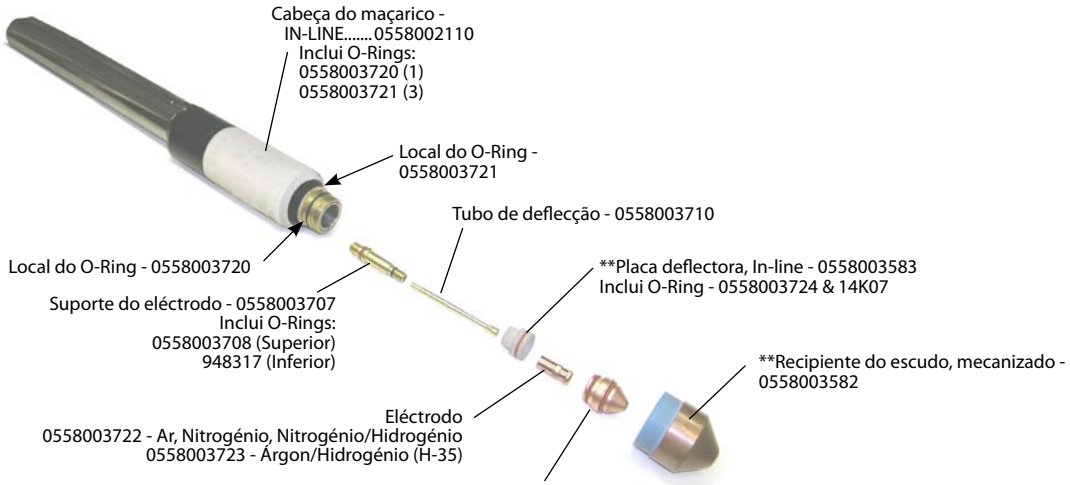


AMP.	P/N	TAM. DO ORIFÍCIO
Bico de corte		
50	0558003716	.052
150	0558003717	.078
200	0558003798	.089
300	0558003794	.104
Bico de abertura de ranhuras		
200	0558003718	.125
300	0558003795	.144

Todos incluem O-Rings:
0558003724 (Superior)
0558003725 (Inferior)

** Escudo de temperatura de proximidade. Opcional para o Maçarico Manual em cortes ou abertura de ranhuras em grande proximidade da peça de trabalho.*

PT-26 – Modelos In-Line



AMP.	P/N	TAM. DO ORIFÍCIO
Bico de corte		
50	0558003716	.052
150	0558003717	.078
200	0558003798	.089
300	0558003794	.104
Bico de abertura de ranhuras		
200	0558003718	.125
300	0558003795	.144

Todos incluem O-Rings:
0558003724 (Superior)
0558003725 (Inferior)

*** Estes dois itens juntamente com a ferramenta de instalação de deflecção (0558003584) são enviados com todas as versões mecanizadas deste maçarico.*

Figura 2.1 Montagem das peças frontais do Maçarico PT-26

2.1 Descrição

O maçarico PT-26 é um maçarico duplo a gás, com refrigeração a água, com uma cabeça a 70° ou 90° para cortes manuais e abertura de ranhuras e uma cabeça em linha para corte e abertura de ranhuras mecanizada. Cada uma das cabeças foi concebida para utilização com determinados pacotes de corte a plasma. Estes pacotes incluem o ESP-150, ESP- 200 e sistemas Deuce Pack 150 devidamente equipados.

AVISO

O PROCESSO DE CORTE COM ARCO DE PLASMA UTILIZA ALTAS TENSÕES. O CONTACTO COM PEÇAS "ENERGIZADAS" DO MAÇARICO E DA MÁQUINA DEVE SER EVITADO. DA MESMA FORMA, A UTILIZAÇÃO INADEQUADA DE QUALQUER UM DOS GASES EMPREGUES PODE REPRESENTAR UM RISCO PARA A SEGURANÇA. ANTES DE DAR INÍCIO À UTILIZAÇÃO DO PT-26, CONSULTE AS PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA E AS INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO, INCLUÍDAS COM O PACOTE DE ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA DO SEU PRODUTO.

A UTILIZAÇÃO DO MAÇARICO EM QUALQUER UNIDADE QUE NÃO ESTEJA EQUIPADA COM UM CIRCUITO DE INTERBLOQUEIO DE SEGURANÇA CORRESPONDENTE, EXPÕE O OPERADOR A ALTAS TENSÕES INESPERADAS.

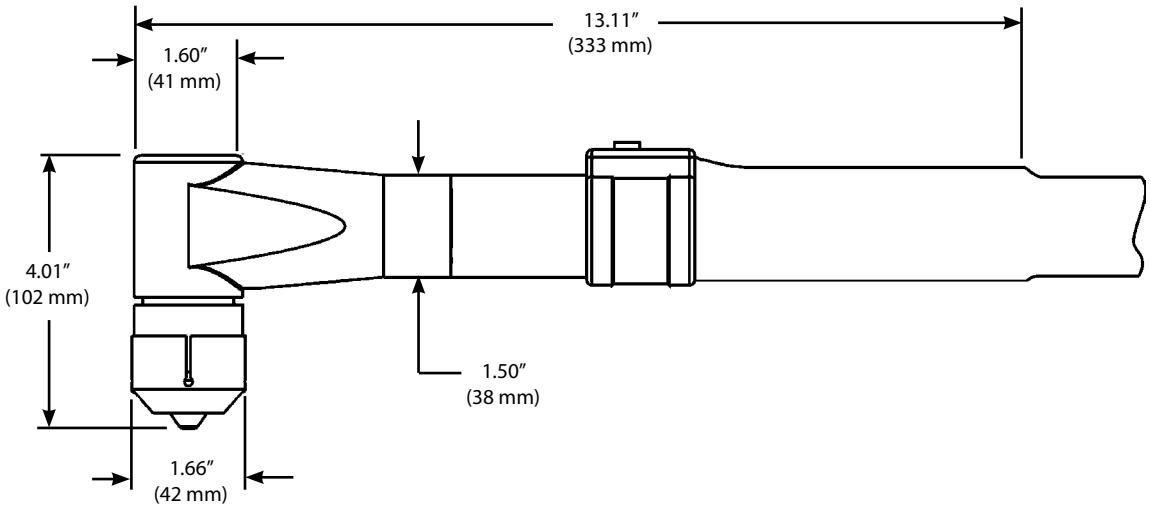


Figura 2.2 Dimensões do PT-26

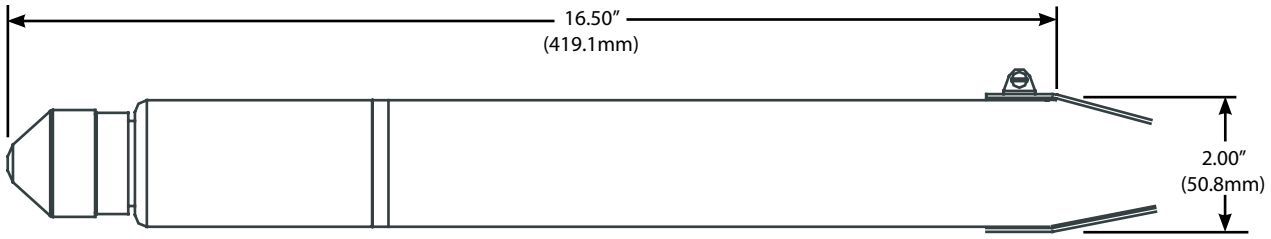


Figura 2.3 Dimensões do maçarico PT-26 In-line

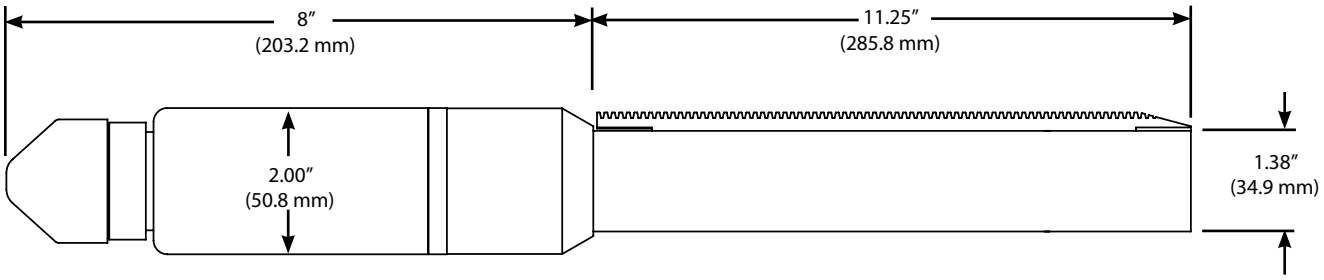


Figura 2.4 Dimensões do maçarico PT-26 "SL" In-line

CAPÍTULO 3 INSTALAÇÃO

3.1 Ligações do maçarico à fonte de alimentação eléctrica

Consulte a literatura de instruções da sua fonte de alimentação eléctrica para saber como obter acesso às ligações do maçarico.

A ordem pela qual as ligações do maçarico podem ser executada variam de acordo com a fonte de alimentação eléctrica utilizada. Estude a sua fonte de alimentação eléctrica de modo a determinar a melhor ordem para executar as ligações correctamente com a ajuda de uma chave.

AVISO

CERTIFIQUE-SE DE QUE O INTERRUPTOR NA CONSOLA SE ENCONTRA NA POSIÇÃO DE DESLIGADO E DE QUE A CORRENTE DE ENTRADA PRINCIPAL ESTÁ DESENERGIZADA.

AVISO

O PT-26 FOI CONCEBIDO PARA CONSTITUIR UM SISTEMA SEGURO COM DETERMINADAS FONTES DE ALIMENTAÇÃO, QUE DETÊM MEIOS PARA DETECTAR UMA PERDA DO FLUXO DE LÍQUIDO DE REFRIGERAÇÃO DE RETORNO DO MAÇARICO E QUE NÃO FORNECEM ENERGIA AO MAÇARICO QUANDO TAL PERDA DE FLUXO DO LÍQUIDO DE REFRIGERAÇÃO É DETECTADA. A REMOÇÃO OU DESAPERTO DO ESCUDO DE TEMPERATURA DO MAÇARICO IRÁ PROVOCAR UMA PERDA DE LÍQUIDO DE REFRIGERAÇÃO. NÃO UTILIZAR O PT-26 EM FONTES DE ALIMENTAÇÃO QUE NÃO SE ENCONTREM EQUIPADAS COM ESTE TIPO DE SISTEMA.

O maçarico PT-26 utiliza um casquilho de rosca esquerdo de tamanho "C" para o terminal negativo e a ligação do líquido de refrigeração. Ligue este casquilho ao casquilho fêmea correspondente na fonte de alimentação e aperte firmemente com uma chave. Depois de apertar o casquilho, faça deslizar a secção em borracha no cabo de alimentação sobre a ligação. O casquilho do lado direito, de tamanho "B" é utilizado para o terminal positivo e para a ligação do líquido de refrigeração. Aperte bem.

As ligações do gás de plasma e do gás do escudo são realizadas com dois casquilhos de tamanho "B", cada um com uma rosca diferente. Aperte-os bem com uma chave no casquilho do painel da fonte de alimentação correspondente.

A ligação do interruptor do maçarico é realizada com uma ficha de 5 pinos no cabo do interruptor do maçarico. Introduza a ficha na tomada, na fonte de alimentação e rode o anel de bloqueio para fixar na posição.

3.2 Acessórios para fontes de alimentação mais antigas

O maçarico PT-26 é dotado de retro-compatibilidade com fontes de alimentação Deuce Pack 150 mais antigas. É assim necessária uma caixa de ligações. Este kit conta com o número de P/N 000759.

3.3 Selecção do gás

O PT-26 é um maçarico a gás duplo, permitindo que um gás seja utilizado para o plasma e o outro seja utilizado para fazer um escudo da zona de corte. As combinações de gases recomendadas encontram-se listadas em seguida.

AVISO **UTILIZAR APENAS OS GASES LISTADOS COMO APROVADOS NESTE DOCUMENTO.**

Plasma de ar/Escudo de ar
A melhor combinação geral para a qualidade de corte, velocidade de corte e economia em aço suave e alumínio. Esta combinação provoca o aparecimento de algum nitrato da superfície na face de corte e alguma oxidação da superfície dos elementos de liga em aços inoxidáveis. Utilizar sempre ar limpo e seco. A humidade ou óleo no abastecimento de ar reduz a vida útil das peças do maçarico.

Plasma de nitrogénio/Escudo de ar
Esta combinação aumenta a vida útil das peças, em especial, do eléctrodo. As velocidades de corte será ligeiramente inferiores do que com a utilização do plasma de ar. Cria a nitridação da superfície, mas proporciona uma face de corte mais limpa em aço inoxidável. O nitrogénio ou CO_2 pode ser substituído pelo líquido de refrigeração.

Plasma H-35/Escudo de nitrogénio
Esta combinação oferece uma excelente vida útil das peças com um montante mínimo de contaminação da superfície de corte, proporcionando uma excelente qualidade da solda. É mais frequentemente utilizada para a abertura de ranhuras em aço suave. Oferece uma fraca qualidade de corte em aço suave, uma boa qualidade de corte em alumínio e aço inoxidável, particularmente, de maiores espessuras.

Plasma de hidrogénio a 40% - nitrogénio a 60%/Escudo de ar
Só em alumínio, oferece uma maior velocidade e capacidade de corte em maiores espessuras. Fraco desempenho em aço inoxidável e suave.

Plasma de oxigénio/Escudo de ar
A melhor qualidade para o corte mecanizado em aço suave com 1 pol. (25,4 mm) de espessura ou inferiores com 150 a 200 amperes. Taxa de remoção de metal mais elevada para abertura de ranhuras em aço suave.

3.4 Ligações de gás

Consulte o Capítulo 3.3 para obter os gases de serviço aprovados. Não utilizar gases que não tenha sido expressamente aprovados para o maçarico PT-26.

Após a selecção dos gases para o trabalho, ligue os tubos de abastecimento de gás aos casquilhos na parte posterior da fonte de alimentação. Note que podem existir dois casquilhos para cada gás. Utilizar o casquilho que corresponde ao seu tubo. Certifique-se de que os casquilhos não utilizados são ligados à ficha afixada à fonte de alimentação.

Note que a fonte de alimentação ESP-150 e ESP-200 conta com uma ligação de gás com o rótulo "Start Gas" (Gás de arranque). Esta situação permite a utilização de um tipo e pressão de gás de plasma no arranque de corte. Consegue-se assim uma vida útil do eléctrodo mais longa durante alguns tipos de corte de plasma mecanizado. O gás de arranque mais utilizado no corte manual é o mesmo gás que é utilizado para o plasma de corte/ abertura de ranhuras ou nitrogénio.

Importante! Deve ser fornecida uma ligação de "Gás arranque" em todas as situações. Se não for fornecida, o maçarico será danificado. O gás de arranque pode ser qualquer um dos gases de Plasma aprovados na lista do capítulo anterior.

3.5 Montagem das peças frontais

AVISO

CERTIFIQUE-SE DE QUE O INTERRUPTOR DE ALIMENTAÇÃO ESTÁ NA POSIÇÃO DE DESLIGADO E A CORRENTE DE ENTRADA PRINCIPAL ESTÁ DESENERGIZADA. A NÃO INSTALAÇÃO CORRECTA DAS PEÇAS DO PAINEL FRONTAL PODE EXPOR O OPERADOR A ALTAS TENSÕES OU INCÊNDIOS.

AVISO

SIGA TODAS AS INSTRUÇÕES NO MANUAL CORRESPONDENTE INCLUÍDO COM A SUA FONTE DE ALIMENTAÇÃO. NÃO INSTALAR, NEM TENTAR OPERAR ESTE MAÇARICO SEM SEGUIR ESTAS INSTRUÇÕES. O PAINEL FRONTAL DO MAÇARICO CONTÉM COMPONENTES, QUE, AO TRABALHO CONJUNTAMENTE COM OS CIRCUITOS DE ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA, IMPEDEM O MAÇARICO DE ENERGIZAR ACIDENTALMENTE O MAÇARICO QUANDO O ESCUDO DE TEMPERATURA É REMOVIDO E O INTERRUPTOR DO MAÇARICO ESTÁ FECHADO.

Certifique-se de que:

- Todos os O-Rings estão instalados (cabeça do maçarico, bico, suporte do eléctrodo)
- O suporte do eléctrodo está apertado
- O tubo de deflecção está instalado e apertado
- O eléctrodo está instalado e apertado
- O bico está instalado

Consulte a Figura 2.1 para obter informações acerca da montagem das peças do painel frontal da cabeça do maçarico.

Primeiro, inspeccione o corpo do maçarico, de modo a certificar-se de que não exigem resíduos, nem que os o-rings permanecem no interior. Remova os o-rings encontrados.

Inspeccione o suporte do eléctrodo, de modo a certificar-se de que os O-rings estão instalados. Enrosque o suporte do eléctrodo na cabeça do maçarico e aperte firmemente utilizando uma chave sextavada de 4,8 mm. O suporte deve estar apertado, mas deve ser evitado o aperto em demasiado ao ponto de arredondar a cabeça sextavada.

Introduza o tubo de deflecção no suporte do eléctrodo e enrosque-o na cabeça do maçarico, utilizando uma ferramenta de aperto de cabeça sextavada. Cuidado para não apertar em demasiado o tubo, mas certifique-se de que se encontra fixo.

Introduza o isolador na cabeça do maçarico. Certifique-se de que o O-ring está instalado no isolador, de modo a que o isolador mantenha a sua posição. Não empurrar o isolador para trás. Quando instalado, o bico empurra-o para a posição correcta.

Enrosque o eléctrodo na rosca do suporte do eléctrodo e aperte com a extremidade sextavada da ferramenta de plástico.

Pressione o bico na parte frontal da cabeça do maçarico. Provavelmente, irá empurrar o isolador na cabeça. Esta situação é normal. Certifique-se de que ambos os O-rings estão instalados e de que o bico está encaixado contra a cabeça do maçarico.

Enrosque o escudo de temperatura na cabeça do maçarico para reter o bico. O escudo de temperatura deve ser apertado o mais possível, à mão, de modo a evitar fugas do líquido de refrigeração do vedante do O-ring do bico.

Se a guia isoladora opcional for utilizada, instale-a no escudo de temperatura, empurrando ou torcendo na direcção para a DIREITA até ficar completamente encaixada no escudo.

IMPORTANTE – não torcer a guia isoladora na direcção para a esquerda, uma vez que desaperta o escudo de temperatura.

3.6 Guia isoladora

A guia isoladora proporciona ao operador a capacidade de manter uma distância consistente, mantendo a pés da guia em contacto com o trabalho.

Instale a guia, fazendo-a deslizar no escudo de temperatura (o escudo de temperatura deve estar instalado no maçarico) com um movimento de torção para a direita. Instale sempre ou ajuste a guia no escudo com um movimento de torção para a direita para evitar o desaperto do escudo.

Se o encaixe da guia isoladora estiver demasiado apertado na guia, abra a ranhura no escudo, torcendo com uma aparafusadora de lâmina larga. Se o encaixe estiver demasiado solto, feche a ranhura, apertando a guia num torno.

3.7 Consumíveis soltos

O correcto desempenho do maçarico depende da instalação correcta e segura das peças consumíveis do painel frontal, em particular, o suporte do eléctrodo, o tubo de deflecção, o eléctrodo e o escudo de temperatura, bem como os O-rings associados.

1. Certifique-se de que o suporte do eléctrodo está completamente enroscado na cabeça do maçarico e aperte firmemente, utilizando uma chave sextavada de 4,8 mm. Utilize uma chave metálica. A chave de plástico não é suficientemente forte para esta operação. Certifique-se de que o tubo de deflecção está completamente instalado no maçarico e encaixado contra o suporte do eléctrodo; utilize uma chave de plástico para esta operação.

2. Aperte firmemente o eléctrodo no suporte do eléctrodo, utilizando a extremidade sextavada da chave de plástico.

3. Certifique-se de que o bico está bem fixo e de que os O-rings estão vedados, apertando completamente o escudo de temperatura. “Completamente” significa o mais apertado possível, utilizando apenas as mãos; não utilizar chaves.

Peças do painel frontal incorrectamente instaladas conduzem a fugas do líquido de refrigeração, o que pode provocar um fraco desempenho de corte ou de abertura de ranhuras e pode provocar danos no próprio maçarico, devido ao aquecimento interno.

3.8 Instalação da placa deflectora

Para instalar a placa deflectora, utilize a ferramenta de instalação da placa deflectora, nº de ref.ª 0558003584. Esta ferramenta permite que o O-ring no interior da placa deflectora entre facilmente no suporte do eléctrodo. A instalação da placa deflectora com aperto à mão é suficiente.

4.1 Funcionamento

ATENÇÃO

Use as habituais luvas e vestuário de protecção, protectores auditivos e capacete. Consulte as Precauções de segurança abrangidas no Manual de instruções, incluído com a sua fonte de alimentação.

O maçarico está agora pronto para a operação de corte ou abertura de ranhuras. Consulte as instruções da sua fonte de alimentação para a realização de quaisquer ajustes de controlo.

AVISO

NUNCA TOCAR NAS PEÇAS PARA ALÉM DO PUNHO DO MAÇARICO (BICO, ESCUDODETEMPERATURA,ELÉCTRODO,ETC.)AMENOSQUEOINTERRUPTOR DE ALIMENTAÇÃO SE ENCONTRE NA POSIÇÃO DE DESLIGADO.

1. Coloque o interruptor de teste de gás ou modo de gás na posição de teste ou configuração.

NOTA:

A posição "CUT" (Corte) destina-se a definir o gás do plasma de corte. A posição "START/SHIELD" (Arrnaque/Escudo) destina-se a definir o gás do plasma de arranque e o gás do escudo. Se o gás do plasma de arranque e o gás do plasma de corte for o mesmo e fornecido pelo mesmo regulador, utilizar apenas a posição START/SHIELD; a posição CUT não é necessária.

2. Coloque o interruptor de alimentação na posição ON (Ligado). O gás deve fluir para o maçarico.
3. Ajuste as definições da pressão do gás nos reguladores de abastecimento de gás de acordo com os valores indicados no capítulo acerca dos parâmetros de funcionamento. Coloque o interruptor de teste de gás ou do modo de gás na posição de funcionamento. O fluxo de gás deve parar. Ajuste o controlo de corrente para a definição correcta para o bico.
4. Coloque o maçarico na posição correcta para corte ou abertura de ranhuras. Para o corte, a guia isoladora do maçarico (distância entre o maçarico e a peça de trabalho) deve ser de, aproximadamente, 6,4 mm. Se possível, inicie o corte a partir de uma aresta da peça de trabalho. Se for necessária a perfuração, incline o maçarico a um ângulo para desviar o metal derretido do maçarico e do operador até que a perfuração fique concluída e, em seguida, coloque novamente o maçarico na posição vertical e inicie o corte. Para a abertura de ranhuras, coloque o maçarico sobre a peça de trabalho num ângulo de 5° a 45° face ao plano horizontal.
5. Baixe o capacete de protecção.
6. Empurre e mantenha sob pressão o interruptor do maçarico. O fluxo de gás deve iniciar-se. Dois segundos mais tarde, o principal contacto deve fechar-se e o arco deve ser transferido para a peça de trabalho.

NOTA:

A sua fonte de alimentação poderá permitir prolongar o período de pré-fluxo por mais do que dois segundos, normalmente, até um máximo de cinco segundos. Se, no fim do período de pré-fluxo, o arco do piloto não se acender, solte o interruptor do maçarico e verifique as definições da pressão de gás. Se o arco do piloto se acender, mas se não se transferir para a peça de trabalho, solte o interruptor do maçarico e verifique se o maçarico se encontra a uma distância adequada da peça de trabalho e se o grampo está correctamente ligado à peça.

7. Ao cortar, mantenha a guia isoladora do maçarico a uma distância entre 4,8 mm e 12,7 mm. Ao cortar placas mais finas, a guia isoladora deve estar mais próxima da extremidade inferior e deve estar mais próxima da extremidade superior para placas mais grossas. Mantenha uma velocidade de corte que proporcione um corte com a qualidade pretendida e produza um fluxo de metal derretido da parte inferior da peça de trabalho.
8. Ao abrir ranhuras, mantenha um ângulo e uma velocidade que produza a quantidade pretendida de remoção de metal a cada passagem. Mantenha o ângulo do maçarico, de modo a que o metal derretido seja directamente afastado do maçarico, ao longo da superfície superior da placa ou pela ranhura produzida pela passagem anterior. Abrir ranhuras com um ângulo demasiado pronunciado faz com que o material derretido volte na direcção do maçarico.
9. Se se perder o arco principal durante o corte (ou abertura de ranhuras), o arco do piloto reacende-se imediatamente desde que o interruptor do maçarico esteja pressionado. Neste momento, o maçarico deve ser rapidamente reposicionado na peça de trabalho para restabelecer o arco principal; caso contrário, o interruptor deve ser solto.
10. O arco principal apaga-se automaticamente no fim do corte, à medida que o maçarico é afastado da peça de trabalho. O interruptor do maçarico deve ser libertado imediatamente para evitar o reacendimento do piloto.
11. Quando as operações de corte (ou abertura de ranhuras) estiverem concluídas, aguarde alguns minutos antes de colocar a fonte de alimentação na posição OFF (desligado) para permitir que a ventoinha retire o calor da unidade. Após este período, desligue a alimentação principal no interruptor principal.

4.2 Parâmetros de funcionamento

Pressões de gás recomendadas

Arranque ..... 30 psig (2.1 bar)
Plasma (Corte) ..... 50 - 70 psig (3.4 - 4.8 bar)
Plasma (Abertura de ranhuras)..... 40 - 45 psig (2.6 - 3.1 bar)
Escudo..... 40 - 50 psig (2.6 - 3.4 bar)

Distância recomendada

7,9 mm – 12,7 mm

Velocidades de deslocação

As velocidades de deslocação para o PT-26 são apresentadas nos quadros 4-1 a 4-4.

4.3 Dados de corte

Para assegurar um óptimo desempenho de corte e auxiliar na resolução de problemas relacionados com a qualidade de corte, consulte os seguintes quadros de parâmetros de corte.

Condições de corte do Maçarico PT-26 In-line:

Dados obtidos com a Placa Deflectora (0558003583) e o Recipiente do Escudo (0558003582).

Os dados de 65 Amp utilizam o Escudo de temperatura padrão (0558003714) ou o Escudo de temperatura de proximidade (0558003715) em alternativa ao Recipiente do escudo (0558003582) e utiliza um Bico de 50 Amp. (0558003716).

Quadro 4.1 Dados de corte de 65 Amp.

Material	Espessura em pol (mm)	Distância em pol. (mm)	Velocidade ppm (mm/m)	Gás e pressão de arranque psig (bar)	Gás e pressão de corte psig (bar)	Gás e pressão do escudo para ESP-150 e 200 psig (bar)
Aço-carbono	0.12 (3.2)	0.19 (4.8)	190 (4826)	Ar 30 (2.1)	Ar 60 (4.1)	Ar 50 (3.4)
	0.25 (6.4)		100 (2540)			
	0.50 (12.7)	0.25 (6.4)	30 (762)			
Alumínio	0.12 (3.2)	0.19 (4.8)	50* (1270)			
	0.25 (6.4)		70 (1778)			
	0.50 (12.7)	0.25 (6.4)	20 (508)			
Aço inoxidável	0.12 (3.2)	0.19 (4.8)	75 (1905)			
	0.25 (6.4)		50 (1270)			
	0.50 (12.7)	0.25 (6.4)	20 (508)			

Quadro 4.2 Dados de corte de 150 Amp.

<table>
<tr><th>Material</th><th>Espessura em pol (mm)</th><th>Distância em pol. (mm)</th><th>Velocidade ppm (mm/m)</th><th>Gás e pressão de arranque psig (bar)</th><th>Gás e pressão de corte psig (bar)</th><th>Gás e pressão do escudo para ESP-150 e 200 psig (bar)</th></tr>
<tr><td rowspan="14">Aço-carbono</td><td>0.19 (4.8)</td><td rowspan="4">0.19 (4.8)</td><td>150 (3810)</td><td rowspan="7">Ar / N_2
30 (2.1)</td><td rowspan="7">O_2
60 (4.1)</td><td rowspan="27">Ar
60 (4.1)</td></tr>
<tr><td>0.25 (6.4)</td><td>130 (3302)</td></tr>
<tr><td>0.38 (9.7)</td><td>80 (2032)</td></tr>
<tr><td>0.50 (12.7)</td><td>70 (1778)</td></tr>
<tr><td>0.62 (15.7)</td><td rowspan="3">0.25 (6.4)</td><td>50 (1270)</td></tr>
<tr><td>0.75 (19.1)</td><td>35 (889)</td></tr>
<tr><td>1.00 (25.4)</td><td>20 (508)</td></tr>
<tr><td>0.19 (4.8)</td><td>0.19 (4.8)</td><td>150 (3810)</td><td rowspan="20">Ar
30 (2.1)</td><td rowspan="20">Ar
60 (4.1)</td></tr>
<tr><td>0.25 (6.4)</td><td rowspan="5">0.25 (6.4)</td><td>130 (3302)</td></tr>
<tr><td>0.38 (9.7)</td><td>80 (2032)</td></tr>
<tr><td>0.50 (12.7)</td><td>70 (1778)</td></tr>
<tr><td>0.62 (15.7)</td><td>50 (1270)</td></tr>
<tr><td>0.75 (19.1)</td><td>35 (889)</td></tr>
<tr><td>1.00 (25.4)</td><td>20 (508)</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Alumínio</td><td>0.19 (4.8)</td><td>0.19 (4.8)</td><td>175 (4445)</td></tr>
<tr><td>0.25 (6.4)</td><td rowspan="2">0.25 (6.4)</td><td>130 (3302)</td></tr>
<tr><td>0.38 (9.7)</td><td>90 (2286)</td></tr>
<tr><td>0.50 (12.7)</td><td rowspan="4">0.31 (7.9)</td><td>70 (1778)</td></tr>
<tr><td>0.62 (15.7)</td><td>50 (1270)</td></tr>
<tr><td>0.75 (19.1)</td><td>35 (889)</td></tr>
<tr><td>1.00 (25.4)</td><td>25 (635)</td></tr>
<tr><td rowspan="7">Aço inoxidável</td><td>0.19 (4.8)</td><td>0.19 (4.8)</td><td>165 (4191)</td></tr>
<tr><td>0.25 (6.4)</td><td rowspan="2">0.25 (6.4)</td><td>125 (3175)</td></tr>
<tr><td>0.38 (9.7)</td><td>80 (2032)</td></tr>
<tr><td>0.50 (12.7)</td><td>0.31 (7.9)</td><td>50 (1270)</td></tr>
<tr><td>0.62 (15.7)</td><td rowspan="3">0.38 (9.7)</td><td>35 (889)</td></tr>
<tr><td>0.75 (19.1)</td><td>20 (508)</td></tr>
<tr><td>1.00 (25.4)</td><td>10 (254)</td></tr>
</table>

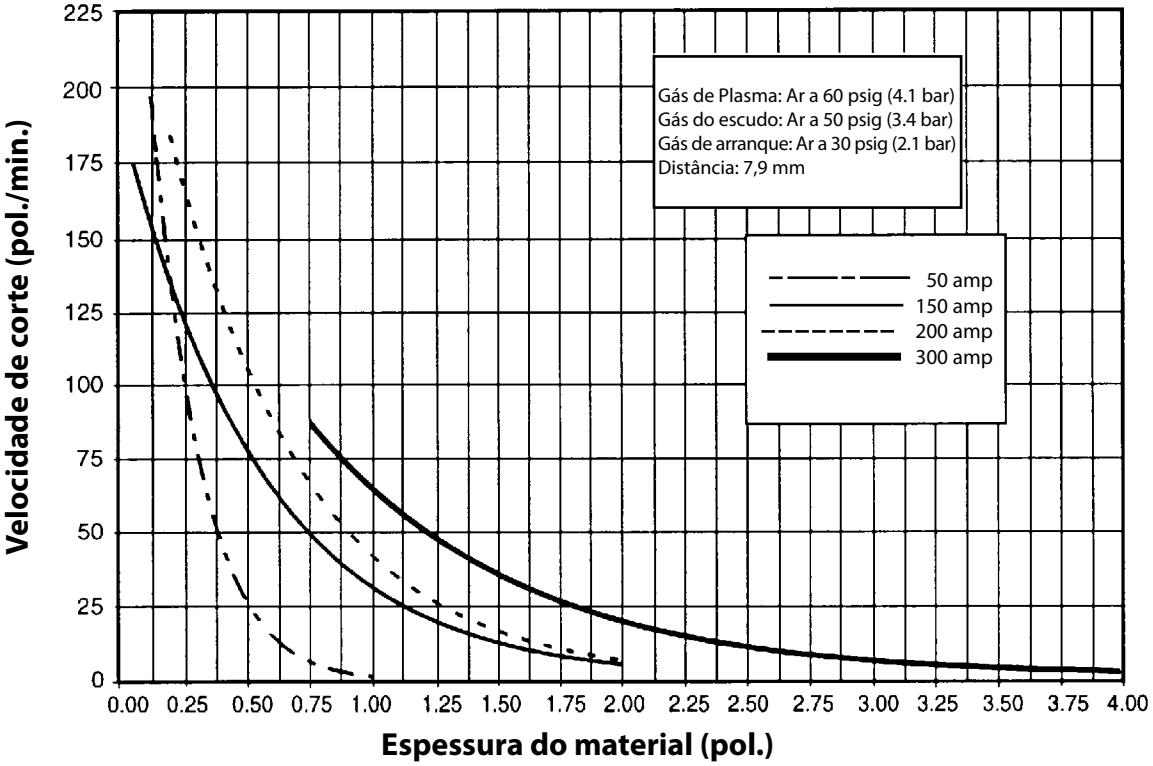
Quadro 4.3 Dados de corte de 200 Amp.

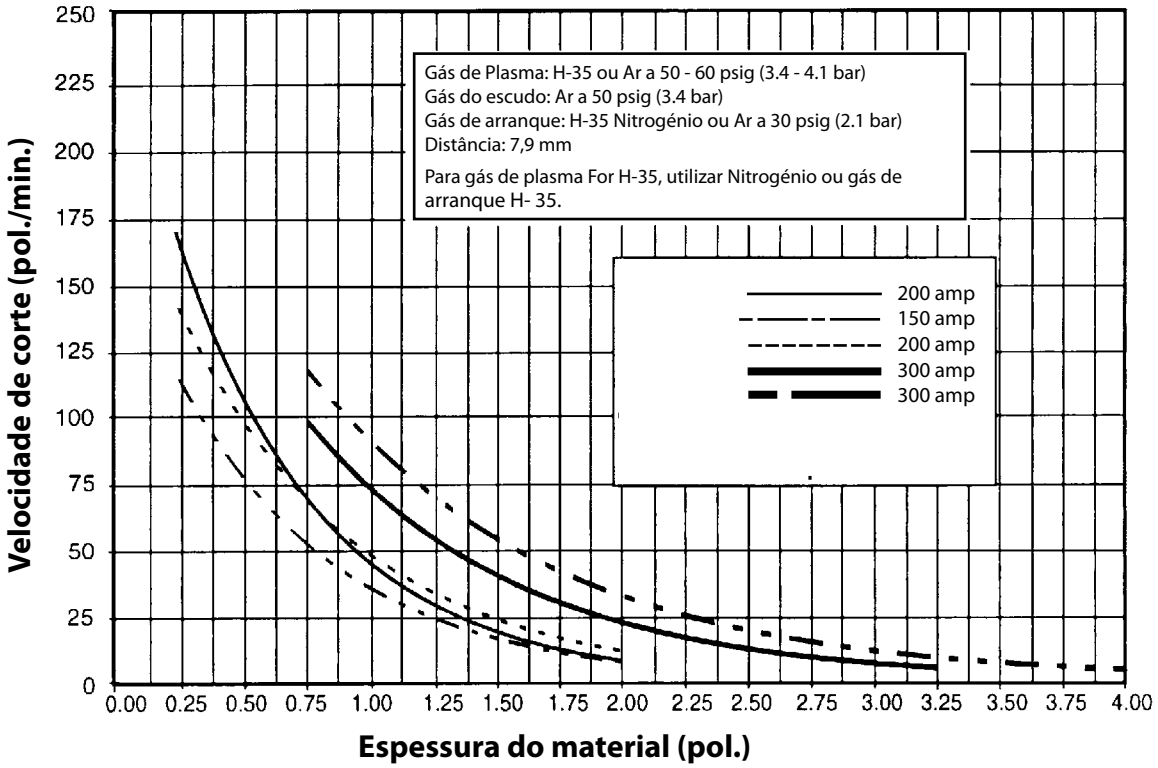
Material	Espessura em pol (mm)	Distância em pol. (mm)	Velocidade ppm (mm/m)	Gás e pressão de arranque psig (bar)	Gás e pressão de corte psig (bar)	Gás e pressão do escudo para ESP-150 e 200 psig (bar)
Aço-carbono	0.25 (6.4)	0.19 (4.8)	150 (3810)	Ar / N_2 30 (2.1)	O_2 55 (3.8)	Ar 80 (5.5)
	0.38 (9.7)		95 (2413)			
	0.50 (12.7)		80 (2032)			
	0.62 (15.7)	0.25 (6.4)	65 (1651)			
	0.75 (19.1)		50 (1270)			Ar 60 (4.1)
	1.00 (25.4)		35 (889)			
	0.25 (6.4)		135 (3429)	Ar 30 (2.1)	Ar 55 (3.8)	Ar 80 (5.5)
	0.38 (9.7)		95 (2413)			
	0.50 (12.7)		85 (2159)			
	0.62 (15.7)		70 (1778)			
	0.75 (19.1)		55 (1397)			
	1.00 (25.4)		30 (762)			
Alumínio	0.25 (6.4)		130 (3302)			
	0.38 (9.7)		105 (2667)			
	0.50 (12.7)		85 (2159)			
	0.62 (15.7)	0.31 (7.9)	75 (1905)			
	0.75 (19.1)		60 (1524)			
	1.00 (25.4)	0.38 (9.7)	40 (1016)			
Aço inoxidável	0.25 (6.4)	0.25 (6.4)	130 (3302)			
	0.38 (9.7)		115 (2921)			
	0.50 (12.7)		75 (1905)			
	0.62 (15.7)	0.38 (9.7)	65 (1651)			
	0.75 (19.1)		55 (1397)			
	1.00 (25.4)		20 (508)			

Quadro 4.4 Dados de corte de 300 Amp.

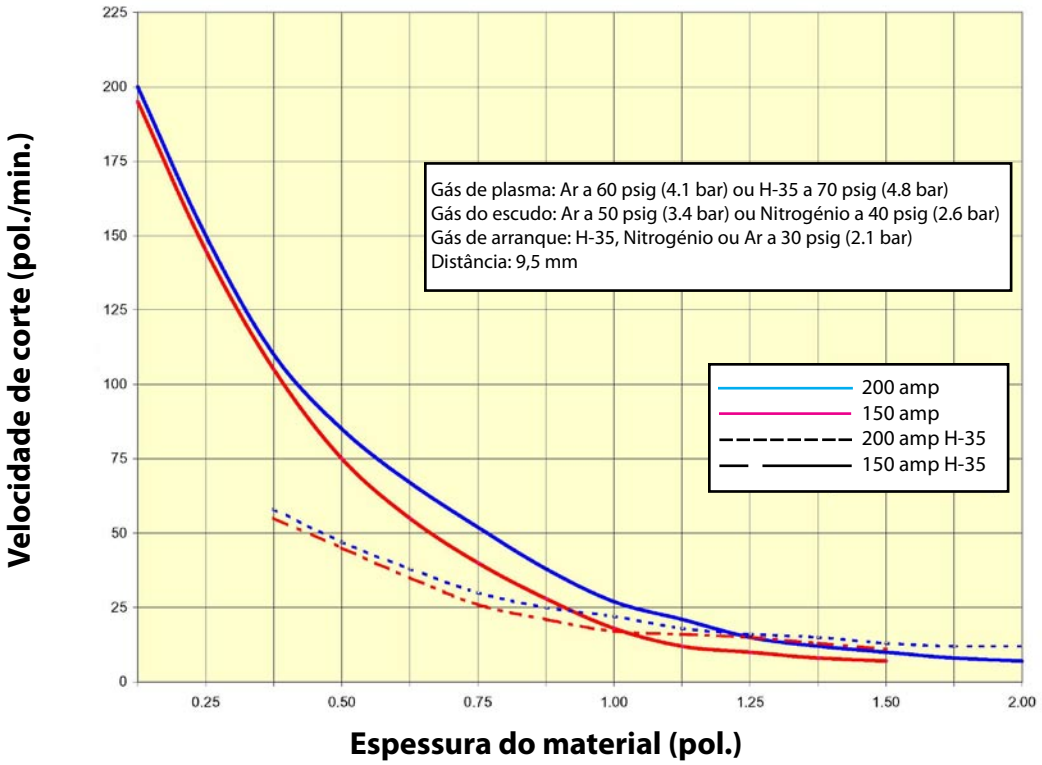
Material	Espessura em pol (mm)	Distância em pol. (mm)	Velocidade ppm (mm/m)	Gás e pressão de arranque psig (bar)	Gás e pressão de corte psig (bar)	Gás e Fluxo do Escudo cfh (l/m)
Aço-carbono	0.50 (12.7)	0.25 (6.4)	130 (3302)	Ar / N_2 30 (2.1)	O_2 75 (5.2)	Ar 210 (99.1)
	0.62 (15.7)		95 (2413)			
	0.75 (19.1)	0.31 (7.9)	80 (2032)			
	1.00 (25.4)		50 (1270)			
	1.50 (38.1)	0.38 (9.7)	20 (508)			
	2.00 (50.8)	0.50 (12.7)	10 (254)			
	0.50 (12.7)	0.31 (7.9)	120 (3048)		Ar 75 (5.2)	
	0.62 (15.7)		90 (2286)			
	0.75 (19.1)		80 (2032)			
	1.00 (25.4)		55 (1397)			
	1.50 (38.1)	0.38 (9.7)	25 (635)			
	2.00 (50.8)	0.50 (12.7)	12 (305)			

Dados de corte do PT-26 - Aço

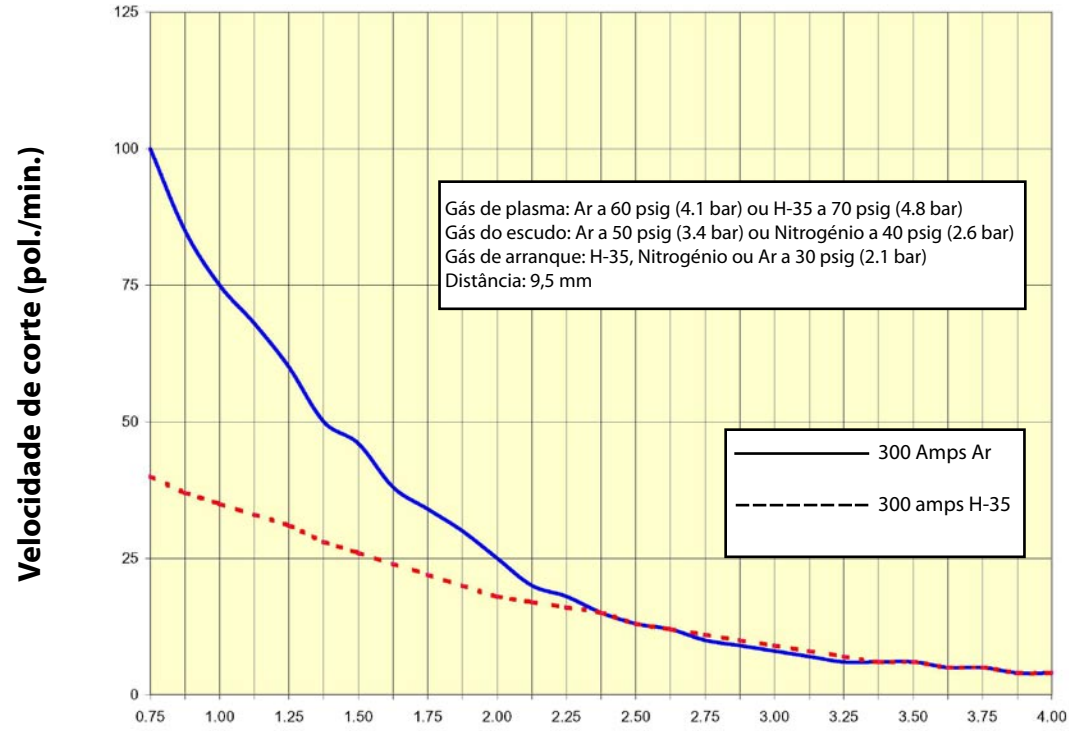



Velocidade de corte (pol./min.)
250
225
200
175
150
125
100
75
50
25
0
0.00 0.25 0.50 0.75 1.00 1.25 1.50 1.75 2.00 2.25 2.50 2.75 3.00 3.25 3.50 3.75 4.00
Espessura do material (pol.)
Gás de Plasma: H-35 ou Ar a 50 - 60 psig (3.4 - 4.1 bar)
Gás do escudo: Ar a 50 psig (3.4 bar)
Gás de arranque: H-35 Nitrogénio ou Ar a 30 psig (2.1 bar)
Distância: 7,9 mm
Para gás de plasma For H-35, utilizar Nitrogénio ou gás de arranque H- 35.
200 amp
150 amp
200 amp
300 amp
300 amp

Dados de corte do PT-26 – Aço inoxidável



PT-26 300 Amp. – Aço inoxidável



5.1 Desmontagem do painel frontal

AVISO **CERTIFIQUE-SE DE QUE O INTERRUPTOR DE ALIMENTAÇÃO SE ENCONTRA NA POSIÇÃO DE DESLIGADO E DE A CORRENTE DE ENTRADA PRINCIPAL ESTÁ DESENERGIZADA.**

Se estiver a ser utilizada uma guia isoladora, retire-a torcendo-a para a direita e puxando-a do escudo de temperatura.

Desaparafuse o escudo de temperatura e retire-o do maçarico. O bico deverá permanecer na cabeça do maçarico. É normal ocorrer a fuga de algum líquido de refrigeração. Inspeccione o escudo de temperatura. Não devem existir sinais de aquecimento no interior do escudo. O revestimento isolador exterior não deve apresentar sinais de desgaste ou danos severos. Substitua o escudo se forem encontrados qualquer um dos danos mencionados anteriormente.

Puxe o bico da cabeça do maçarico e inspeccione-o. O orifício deve ser redondo no lado da entrada e no lado da saída. Substitua o bico, caso o orifício esteja ovalado ou danificado. O bico pode apresentar depósitos cinzentos ou negros nas superfícies internas. Pode limpar com lã de aço, mas deve exercer o máximo cuidado, de modo a remover todos os traços de lã de aço após a operação.

Inspeccione o eléctrodo. Se apresentar uma cavidade com mais de 1,6 mm no seu centro, substitua-o.

De cada vez que o eléctrodo é substituído, o suporte do eléctrodo deve ser inspeccionado. Não deverão existir sinais de formação de arco e deve verificar-se se os O-rings se encontram gastos ou danificados.

Inspeccione o isolador. Se verificar sinais de formação de arco, substitua-o.

Inspeccione os O-rings da cabeça do maçarico. Se estiverem gastos ou danificados, substitua-os. Durarão mais tempo se se mantiverem cobertas por uma fina camada de lubrificante de silicone (0558000443). Utilize apenas o suficiente para que o O-ring tenha um aspecto molhado ou brilhante, mas não deixe quantidades de lubrificante em excesso.

Depois de inspeccionadas todas as peças do painel frontal e substituídas, conforme necessário, monte novamente o maçarico tal como se descreve no capítulo “Montagem das peças frontais”.

5.2 Geral

Periodicamente, verifique o escudo de temperatura, a unidade do suporte do eléctrodo e o isolador. Se alguma destas peças apresentar sinais de danos ou desgaste excessivo, substitua-as.

Verifique diariamente os O-rings. Se qualquer um dos O-rings apresentar deformações, cortes ou outros danos, substitua-o. Se estiverem secos, lubrifique-os com uma fina camada de lubrificante. Se não for sentida qualquer fricção, provocada pelo O-ring, ao instalar o escudo de temperatura, substitua o O-ring.

O revestimento do cabo do maçarico deve ser inspeccionado periodicamente. Se forem encontrados danos no revestimento dos cabos, inspeccione a existência de danos nos cabos de alimento e do arco do piloto do maçarico. Se forem encontradas fugas de gás ou danos de qualquer tipo, substitua os componentes em causa.

5.3 Sujidade ou contaminação

A sujidade ou contaminação pode provocar avarias no Maçarico PT-26 através da formação de arcos internos. Para evitar esta situação, os utilizadores deverão proceder da seguinte forma:

1. Certifique-se de que é utilizado ar limpo, seco e sem óleo para o gás do plasma e/ou escudo.
2. Evitar a utilização excessiva de massa lubrificante à base de silicone nos O-rings do maçarico. Uma fina camada é o suficiente.
3. Limpe o isolador do corpo do maçarico antes de instalar um novo conjunto de consumíveis. A capacidade do isolador de resistir à formação de arco na sua superfície é reduzida quando é permitida a acumulação de sujidade ou outras formas de contaminação.
4. Quando o maçarico não estiver em utilização, guarde-o com o conjunto de peças frontais completo instalado. Desta forma, impede que a sujidade se acumule no maçarico e ajuda a proteger a cabeça do maçarico em caso de queda acidental.

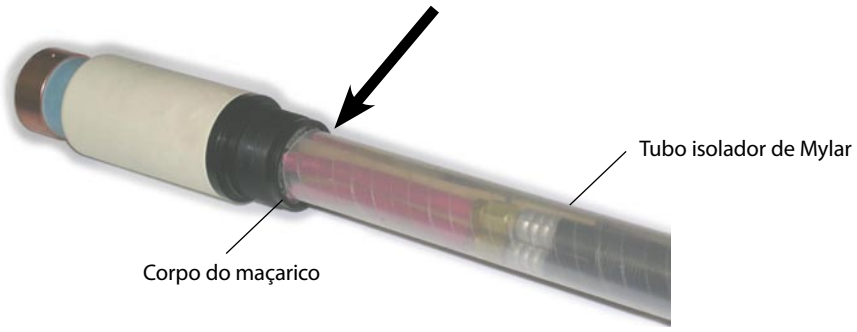
5.4 Remoção e substituição da cabeça do maçarico

Anote a posição de todos os componentes e locais das fitas antes de proceder à desmontagem, de modo a assegurar o correcto posicionamento de todos os componentes e fitas durante a re-montagem. Consulte a Figura 6.1.

1. Faça deslizar o suporte flexível para trás, para o revestimento dos cabos, até ficar a, aproximadamente, 457,2 mm da parte posterior do punho.
2. Retire a fita junto à extremidade do punho do maçarico.
3. Faça deslizar a banda do interruptor para trás e para fora do punho.
4. Faça deslizar o revestimento dos cabos para trás.
5. Torça e puxe o punho da cabeça do maçarico e deslize-o para trás para expor as ligações dos cabos do maçarico.
6. Utilizando duas chaves em cada ligação, desenrosque as duas ligações do maçarico. Os tamanhos das chaves necessárias são de 9,5 mm e 11, 1 mm.
7. Puxe a cabeça do maçarico para for a da unidade dos cabos, incluindo o pedaço de isolamento agarrado. Posicione a nova cabeça do maçarico e o isolamento na unidade.
8. Utilizando duas chaves em cada ligação, aperte bem as duas ligações. O valor do torque utilizado de fábrica para este passo é de 25- 30 in-lbs (172.4 -206.8 m-n).
9. Enrosque o punho novamente na cabeça do maçarico.
10. Faça deslizar a banda do interruptor e o interruptor para o punho até ficar a 50,8 mm da cabeça do maçarico. As ligações vermelhas para o cabo do interruptor deve ficar localizadas imediatamente por trás da extremidade do punho.
11. Puxe o revestimento dos cabos para a frente e coloque a fita por trás do punho, utilizando fita eléctrica de vinil.
12. Faça deslizar o suporte flexível para a sua posição inicial, no punho, até entrar em contacto com a banda do interruptor.

Nota

Ao instalar novamente o punho no Maçarico PT-26 SL In-line, primeiro, faça deslizar o tubo isolador em Mylar, nº de ref.ª 0558005623, sobre os tubos e ligações do maçarico até ficar numa posição contra o corpo do maçarico.



5.5 Remoção e substituição dos cabos do maçarico

1. Desligue a unidade de cabos do maçarico da fonte de alimentação. Consulte as instruções da sua fonte de alimentação para obter instruções detalhadas.
2. Retire a cabeça do maçarico da unidade de cabos, tal como descrito nos passos 1 a 7 do capítulo anterior. Retire também o punho e o suporte flexível da unidade de cabos.
3. Endireite a unidade de cabos. Esta operação deverá ser realizada numa área 1 – 1/2 vezes o comprimento dos cabos.
4. Utilizando um pedaço de fio ou cabo resistente com cerca de 1/2 do comprimento dos cabos do maçarico, fixe uma extremidade do fio em torno de todos os cabos na extremidade do maçarico e fixe a outra extremidade num objecto estacionário.
5. Retire a fita do revestimento dos cabos no lado da fonte de alimentação dos cabos.
6. Empurre o interruptor para for a da banda do interruptor e faça deslizar o punho e o suporte flexível para a extremidade mais distante do fio utilizado no passo 4. Fixe a extremidade da fonte de alimentação dos cabos e puxe o revestimento dos cabos completamente sobre o fio.
7. Desate o fio dos cabos e substitua os cabos danificados.
8. Fixe novamente as extremidades do maçarico dos cabos com o fio e puxe o revestimento dos cabos sobre os mesmos. Fixe, temporariamente, o revestimento aos cabos junto à cabeça do maçarico com fita de vinil.
9. Puxe o suporte flexível, a banda do interruptor e o punho para fora do fio e sobre o revestimento dos cabos. Retire a fita.
10. Desate o fio dos cabos e siga os passos 7 a 12 do capítulo anterior para fixar a cabeça do maçarico ao conjunto de cabos.
11. Fixe o revestimento dos cabos aos cabos, no lado da fonte de alimentação, com fita de vinil.

5.6 Substituição do suporte flexível, banda do interruptor ou punho

Se a existência de danos no suporte flexível, banda do interruptor ou punho do maçarico provocar a necessidade de substituição de qualquer um destes itens, siga o procedimento descrito no capítulo "Remoção e substituição da cabeça do maçarico" e substitua a(s) peça(s) em questão durante o passo 7 durante a afixação da cabeça do maçarico. Este processo é facilitado pela fixação temporária do revestimento aos cabos com fita de vinil.

5.7 Substituição do interruptor do maçarico

1. Siga os passos 1 a 3 do capítulo "Remoção e substituição da cabeça do maçarico".
2. Prenda os cabos, preto e branco, do interruptor antigo o mais próximo possível das ligações vermelhas. Descarne 6,4 mm de isolamento dos fios preto e branco.
3. Descarne 6,4 mm de isolamento dos cabos do novo interruptor.
4. Fixe os cabos do interruptor, utilizando as duas novas ligações incluídas com o interruptor de substituição. Certifique-se de que utiliza uma ferramenta de cravar para este tipo de ligações.
5. Inverta os passos 1 a 3 do capítulo "Remoção e substituição da cabeça do maçarico" para concluir.

5.8 Medição dos fluxos de gás do maçarico

Se se suspeitar que o reduzido fluxo de gás está a provocar um fraco desempenho de corte ou uma vida útil reduzida dos componentes consumíveis, é possível verificar o fluxo utilizando o Kit de Medição do Fluxo do Maçarico de Plasma. O kit inclui um rotómetro portátil (medidor de fluxo), que indica a taxa de fluxo de gás que sai do maçarico. O kit também inclui um conjunto de instruções, que devem ser seguidas exactamente, de modo a garantir a utilização segura e fiável do rotómetro. Consulte o formulário F-14-391.

As taxas de fluxo de ar ou nitrogénio do PT-26 devem ser as seguintes:

Fluxo do escudo

ESP-150 & ESP-200 ..... 135 - 145cfh a 50 psig (63.7 - 68.4 l/m a 3.4 bar)
Deuce Pack 150, 215..... 225 cfh a 50 psig (106. l/m a 3.4 bar)

Fluxo de Plasma ..... 115 - 140 cfh a 50 psig (54. 3 - 66.1 l/m a 3.4 bar)

Fluxo total

ESP-150 & ESP-200 ..... 250 - 285 cfh a 50 psig (118.0 - 134.5 l/m a 3.4 bar)
Deuce Pack 150, 330 .....365 cfh a 50 psig (172.3 l/m a 3.4 bar)

Proceda à medição das taxas de fluxo, utilizando um bico novo de 200 Amp. (0558003798), um eléctrodo novo e um escudo de temperatura novo. Certifique-se de que todas as peças estão correctamente instaladas e de que o O-ring do maçarico (0558003721) se encontra em boas condições e sem fugas. Se possível, meça os fluxos individualmente, se não medir o total.

As taxas de fluxo de gás inferiores às descritas acima indicam uma restrição ou uma fuga na canalização de gás do maçarico ou da fonte de alimentação.

6.0 Peças de substituição

6.1 Geral

Forneça sempre o número de série da unidade na qual as peças serão utilizadas. O número de série está estampado na chapa de identificação da unidade.

6.2 Encomendas

Para assegurar o correcto funcionamento, recomenda-se a utilização exclusiva de peças e produtos genuínos ESAB com este equipamento. A utilização de peças não ESAB pode anular a garantia.

As peças de substituição podem ser encomendadas ao seu Distribuidor ESAB.

Certifique-se de que indica quaisquer instruções especiais de envio ao encomendar as peças de substituição.

Consulte o Manual de Comunicações, localizado na contra-capa deste manual para obter uma lista dos números de telefones do Serviço ao Cliente.

Nota

Os itens da lista de materiais que tenham números de série em branco são fornecidos apenas para informação do cliente. Os itens de equipamento devem estar disponíveis através das fontes locais.

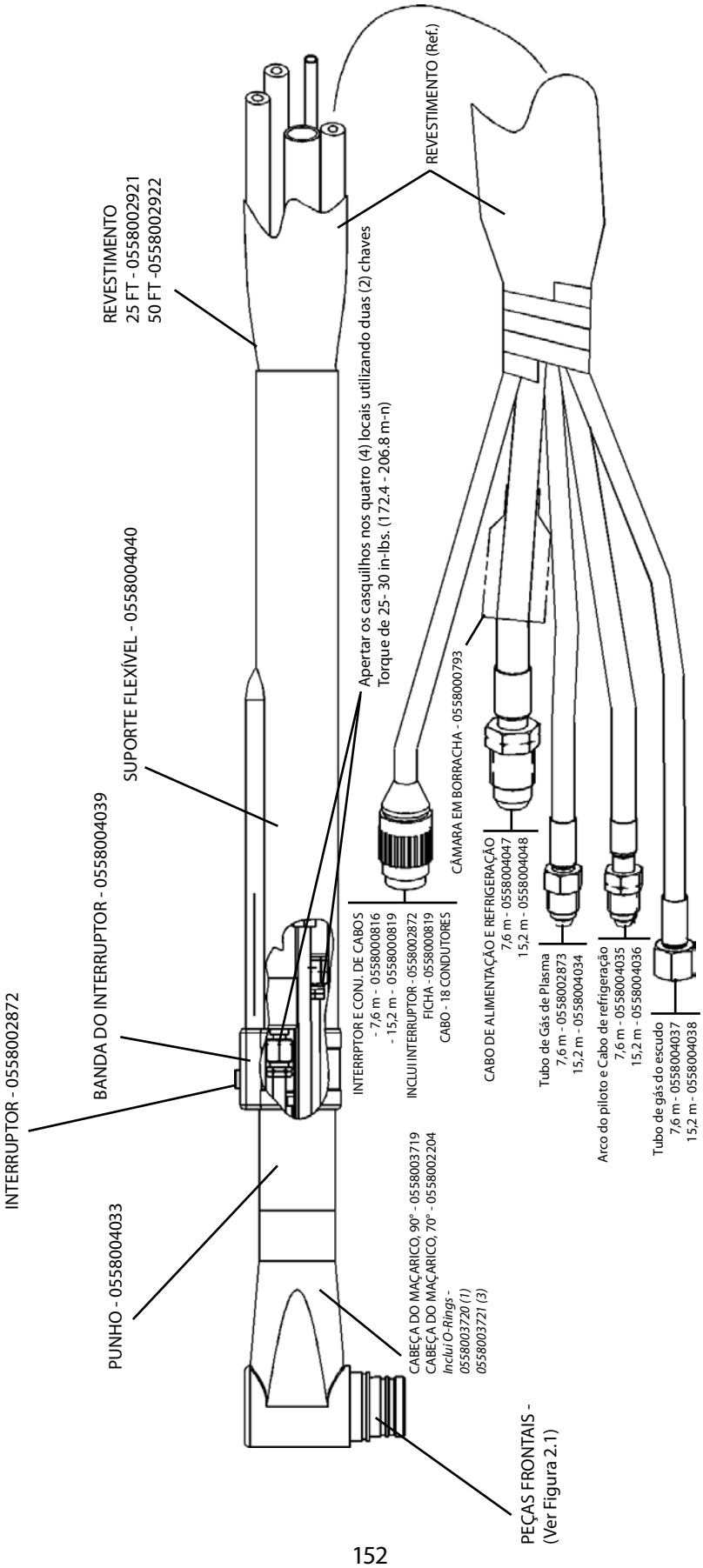

REVESTIMENTO (Ref.)
REVESTIMENTO
25 FT - 0558002921
50 FT -0558002922
Apertar os casquilhos nos quatro (4) locais utilizando duas (2) chaves
Torque de 25- 30 in-lbs. (172.4 - 206.8 m-n)
SUPORTE FLEXÍVEL - 0558004040
BANDA DO INTERRUPTOR - 0558004039
INTERRUPTOR - 0558002872
PUNHO - 0558004033
INTERRPTOR E CONJ. DE CABOS
- 7,6 m - 0558000816
- 15,2 m - 0558000819
INCLUI INTERRUPTOR - 0558002872
FICHA - 0558000819
CABO - 18 CONDUTORES
CÂMARA EM BORRACHA - 0558000793
CABO DE ALIMENTAÇÃO E REFRIGERAÇÃO
7,6 m - 0558004047
15,2 m - 0558004048
Tubo de Gás de Plasma
7,6 m - 0558002873
15,2 m - 0558004034
Arco do piloto e Cabo de refrigeração
7,6 m - 0558004035
15,2 m - 0558004036
Tubo de gás do escudo
7,6 m - 0558004037
15,2 m - 0558004038
CABEÇA DO MAÇARICO, 90° - 0558003719
CABEÇA DO MAÇARICO, 70° - 0558002204
Inclui O-Rings -
0558003720 (1)
0558003721 (3)
PEÇAS FRONTAIS -
(Ver Figura 2.1)

Figura 6.1 Peças de substituição – Montagem do Maçarico PT-26

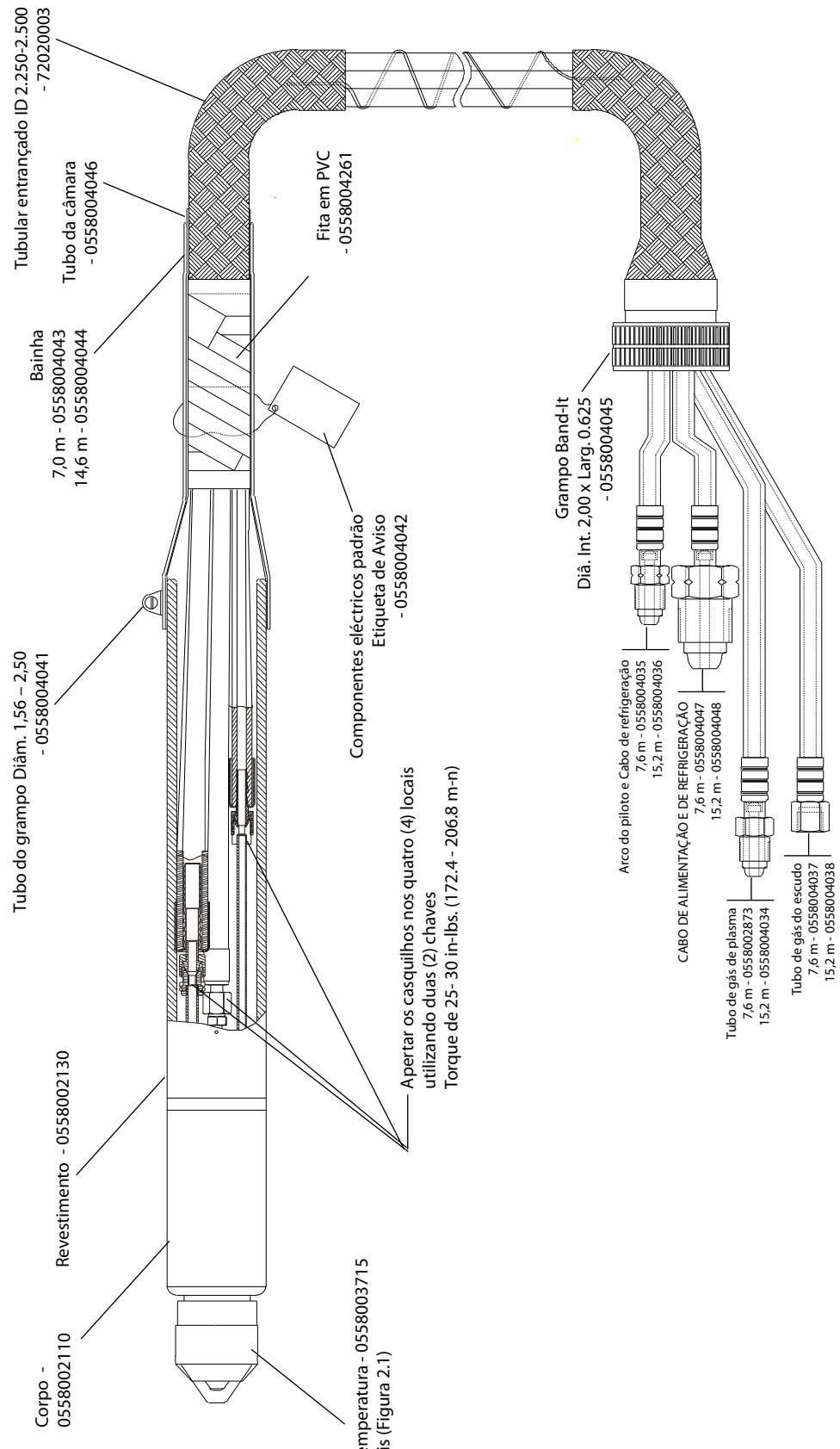


Figura 6.2. Peças de substituição – Montagem do Maçarico PT-26 In-line

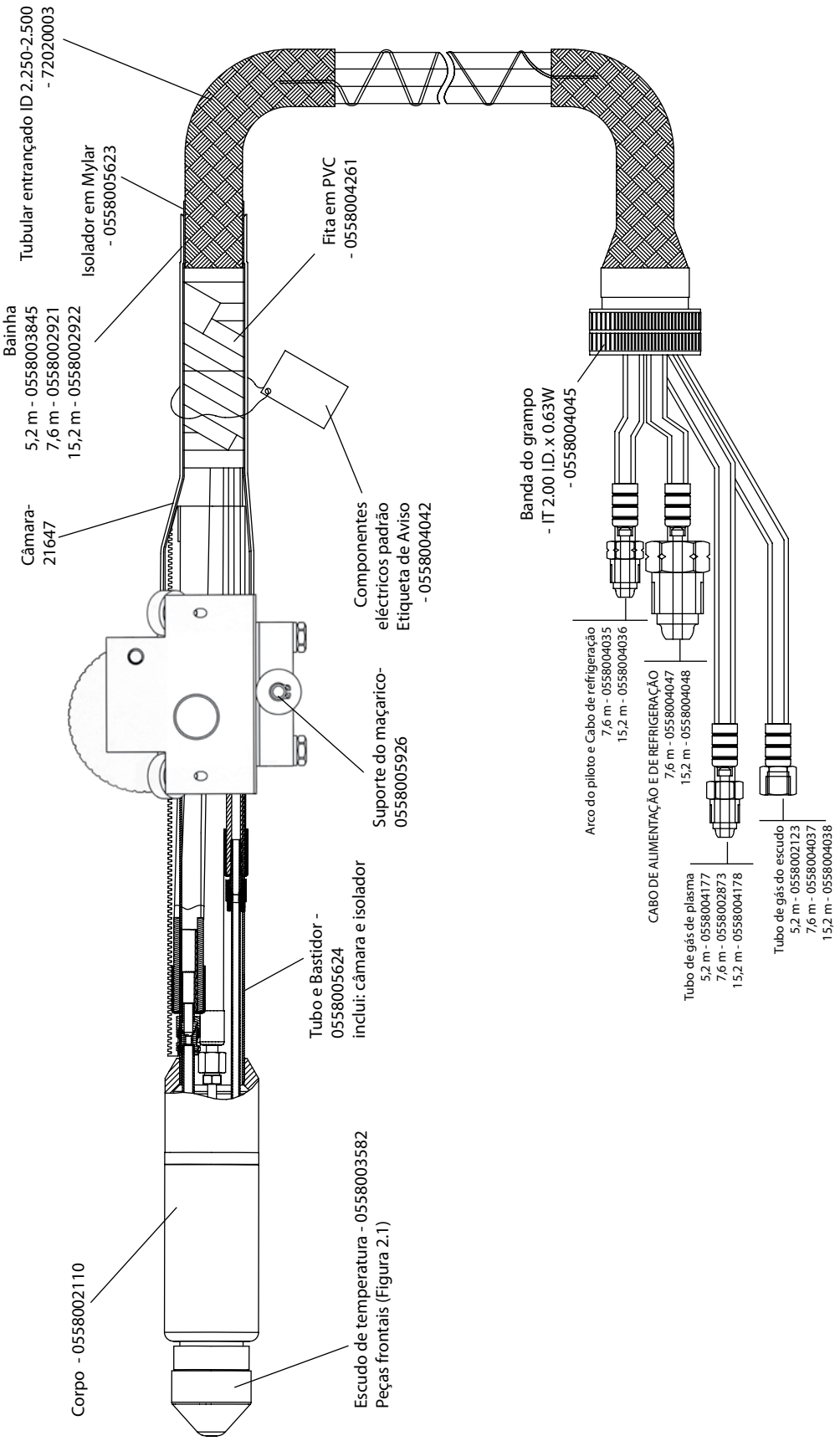


Figura 6.3. Peças de substituição – Montagem do Maçarico PT-26 "SL" In-line